Gebrauchtmaschine

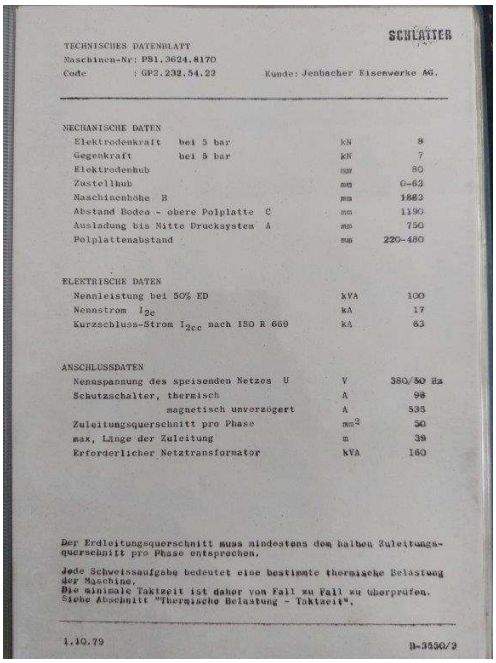
Punktschweißmaschine Typ SCHLATTER GP2.232.54.22
Bj. 1981, Ausladung 750mm, 100kVA Nennleistung
Komplett mit Dokumentation

SILA Schweißtechnik GmbH, Aumühlweg 17-19 / Halle E / Top 11, A-2544 Leobersdorf,
www.sila.at Tel: +43 (0) 2256 62 785 office@sila.at

Technische Daten:

Mechanische Daten:

Elektrodenkraft bei 5 bar:	9 kN
Gegenkraft bei 5 bar:	7 kN
Elektrodenhub:	80 mm
Zustellhub:	0-63 mm
Maschinenhöhe B:	1883 mm
Abstand zu Boden – obere Polplatte:	1190 mm
Ausladung bis Mitte Drucksystem:	750 mm
Polplattenabstand:	220 – 480 mm



SCHLATTER

TECHNISCHES DATENBLATT
Maschinen-Nr: PS1.3624.8170
Code : GP2.232.54.22 Kunde: Jenbacher Eisenwerke AG.

MECHANISCHE DATEN		
Elektrodenkraft bei 5 bar	kN	9
Gegenkraft bei 5 bar	kN	7
Elektrodenhub	mm	80
Zustellhub	mm	0-63
Maschinenhöhe B	mm	1883
Abstand Boden - obere Polplatte C	mm	1190
Ausladung bis Mitte Drucksystem A	mm	750
Polplattenabstand	mm	220-480
ELEKTRISCHE DATEN		
Nennleistung bei 50% ED	kVA	100
Nennstrom I_{2c}	kA	17
Kurzschluss-Strom I_{2cc} nach ISO R 669	kA	63
ANSCHLUSSDATEN		
Nennspannung des speisenden Netzes U	V	380/50 Hz
Schutzschalter, thermisch	A	98
magnetisch unverzögert	A	535
Zuleitungsquerschnitt pro Phase	mm^2	50
max, Länge der Zuleitung	m	39
Erforderlicher Netztransformator	kVA	160

Der Erdleitungsquerschnitt muss mindestens dem halben Zuleitungsquerschnitt pro Phase entsprechen.

Jede Schweissaufgabe bedeutet eine bestimmte thermische Belastung der Maschine.
Die minimale Taktzeit ist daher von Fall zu Fall zu überprüfen.
Siehe Abschnitt "Thermische Belastung - Taktzeit".

1.10.79 D-3550/2

Elektrische Daten:

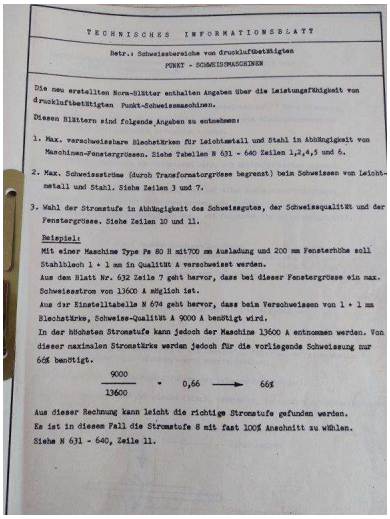
Nennleistung bei 50% ED:	100kVA
Nennstrom I2c:	17 kA
Kurzschluss- Strom:	63 kA

Anschlussdaten:

Nennspannung:	380V / 50 Hz
Erforderlicher Netztransformator:	160 kVA

SCHLATTER

KURZE EINFÜHRUNG
IN DIE GRUNDLAGEN DER
WIDERSTANDSCHWEISSTECHNIK



TECHNISCHES INFORMATIONSBLATT

Betr.: Schweissbereiche von druckluftbetätigten
PUNKT - SCHWEISSMASCHINEN

Die neu erstellten Norm-Blätter enthalten Angaben über die Leistungsfähigkeit von druckluftbetätigten Punkt-Schweissmaschinen.

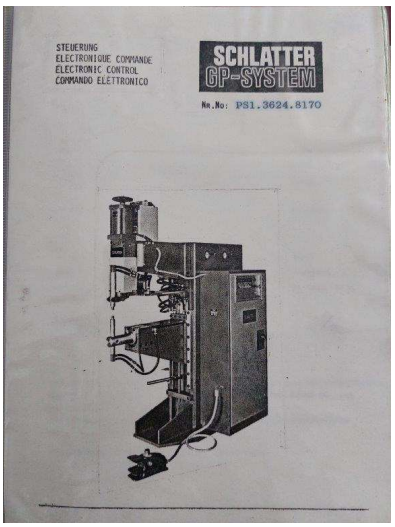
Diesen Blättern sind folgende Angaben zu entnehmen:

1. Max. verschweissbare Blechstärken für Leichtmetall und Stahl in Abhängigkeit von Maschinen-Fenstergrössen. Siehe Tabellen N 631 - 640 Zeilen 1,2,4,5 und 6.
2. Max. Schweissstrom (durch Transformatorgrösse begrenzt) beim Schweissen von Leichtmetall und Stahl. Siehe Zeilen 3 und 7.
3. Wahl der Stromstufe in Abhängigkeit des Schweissgutes, der Schweissqualität und der Fenstergrösse. Siehe Zeilen 10 und 11.

Beispiel:
Mit einer Maschine Type Fs 80 H mit700 mm Ausladung und 200 mm Fensterhöhe soll Stahlblech 1 + 1 mm in Qualität A verschweisst werden.
Aus dem Blatt Nr. 632 Zeile 7 geht hervor, dass bei dieser Fenstergrösse ein max. Schweissstrom von 13600 A möglich ist.
Aus der Einstelltabelle N 674 geht hervor, dass beim Verschweissen von 1 + 1 mm Blechstärke, Schweiss-Qualität A 9000 A benötigt wird.
In der höchsten Stromstufe kann jedoch der Maschine 13600 A entnommen werden. Von dieser maximalen Stromstärke werden jedoch für die vorliegende Schweissung nur 66% benötigt.

$$\frac{9000}{13600} = 0{,}66 \longrightarrow 66\%$$

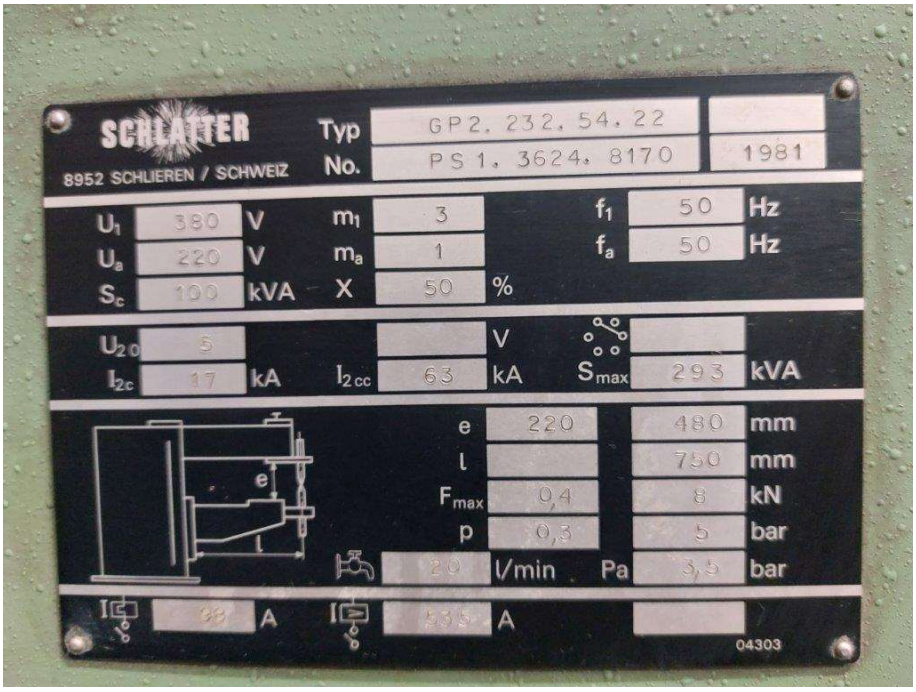
Aus dieser Rechnung kann leicht die richtige Stromstufe gefunden werden.
Es ist in diesem Fall die Stromstufe 8 mit fast 100% Anschnitt zu wählen.
Siehe N 631 - 640, Zeile 11.



STEUERUNG
ELECTRONIQUE COMMANDE
ELECTRONIC CONTROL
COMMANDO ELETTRONICO

SCHLATTER
GP-SYSTEM

No.No: PS1.3624.8170



PREIS: 1.500,00.- exkl. Mwst

Verkauf ausschließlich durch Firma: **INNIO Jenbacher GmbH & Co OG**
Ansprechpartner: **Herr Daniel Opperer / M +43664808331668 /** Daniel.Opperer@innio.com